

### Onderwerp: Aanbrengen en afwerken van kitvoegen.

De volgende punten zijn hierbij van belang:

- 1 Verwerkingsapparatuur
- 2 Wijze van aanbrengen
- 3 Wijze van afwerken

### 1 Verwerkingsapparatuur

De verwerkingsapparatuur is afgestemd op de verpakking waarin de kit wordt geleverd.

De meeste voorkomende verpakking is:

- Kokers van ca. 310ml (kunststof of aluminium)
- Alu-folie worsten i 4,8 cm.
- Inhoud o.a. 310 ml, 400 ml, 550 ml en 600 ml.

Voor beide verpakkingstypen zijn er aangepaste kitpistolen die of als handkitpistool of als luchtdrukspuit worden gebruikt.

De verwerkingspistolen zijn er in zeer uiteenlopende kwaliteiten en prijzen verkrijgbaar, waarbij de keus meestal wordt bepaald door de intensiviteit waarmee van het pistool gebruik zal worden gemaakt.

#### Handkitpistolen voor kokers 310 ml

Bij dit pistool worden de kitkokers eenvoudig in het pistool gelegd. Door beweging van de handgreep schuift de drukstang naar voren en wordt de kit uit de koker geperst.

Voor een goed functioneren is het van belang dat het drukplaatje op de drukstang een goed contact heeft met de zuiger van de koker, waardoor een goede krachtverdeling kan plaatsvinden en de zuiger niet Ascheef@ wordt gedrukt.

Tijdens het spuiten een normale druk handhaven en deze niet overmatig hoog opvoeren, daar anders de kit tussen zuiger en zuigerwand terug geperst zou kunnen worden.

#### Handkitpistool voor Alu-folie worsten

Bij deze pistolen zorgen dat de binnenzijde van het pistool goed schoon blijft, zodat geen vuil tussen zuiger en wand van het pistool terecht kan komen.

#### Luchtdrukspuit voor kokers 310 ml

Voordeel van werken met de luchtdrukspuit is dat de kit met geringe inspanning gedoseerd kan worden.

Een nadeel is echter dat een compressor nodig is die een stroomaansluiting behoeft en op de bouw steeds mee verplaatst moet worden.

In principe geldt de maximale werkdruk ° 6 ATM.

Bij hogere druk kan de koker worden vervormd waardoor lucht tussen zuiger en wand van de koker lekt en gelijk met de kit Aknetterend@ uit de koker komt. Ook kan hierbij na het wegnemen van de druk in het pistool de zuiger uit de koker worden terug geperst.

#### Luchtdrukspuit voor Alu-folie worsten

Over het algemeen zijn deze spuiten berekend op maximaal 9 ATM.

Indien een hogere druk wordt gebruikt kan lucht tussen zuiger en pistoolwand lekken, waardoor deze lucht gelijktijdig met de kit onder luid geknetter het pistool weer zal verlaten.

Deze Avalse@ lucht geeft echter ook een Ategendruk@ aan de zuiger, waardoor de kit weer langzamer uit het pistool wordt geperst.

Luchtlekkage langs de zuiger kan ook optreden als de binnenwand van het pistool vervuild is of als de zuiger slijtage vertoont. In dat geval is schoonmaken van het pistool of vervanging van de zuiger noodzakelijk. Om geen nadelige gevolgen van de luchtlekkage te ondervinden is het aan te bevelen om in de buis van het spuitpistool zo dicht mogelijk bij de spuitkop 2 kleine openingen te boren, waardoor eventuele Avalse@ lucht het pistool kan verlaten.

## 2 Wijze van aanbrengen

Nadat de koker c.q. folieworst aangesneden is en in het pistool is aangebracht wordt de spuitmond op de juiste breedte afgesneden, waarbij als regel geldt dat de breedte overeenkomt met de breedte van de voeg.

De spuitmond wordt meestal onder een hoek van 45° aangesneden daar men tijdens het spuiten van de kit het pistool ook onder een hoek van 45° houdt.

Het aanbrengen van de kit dient zorgvuldig te gebeuren, waarbij het heel belangrijk is dat de voeg geheel met kit wordt gevuld.

Dit kan bereikt worden door de kit in voldoende mate tegen de voegbodem/rugvulling te spuiten. Hierdoor krijgt de kit tegendruk en wordt tegen de zijwanden van de voeg gedrukt, waardoor een goed contact ontstaat tussen kit en hechtvlak. Tijdens het spuiten kan men controleren of de voeg voldoende wordt gevuld door er op te letten dat de kit vóór de spuitmond uitloopt. Om uiteindelijk een strakke voeg te verkrijgen is het belangrijk dat tijdens het aanbrengen van de kit de zijkanten van de voeg reeds goed strak worden aangebracht. Voor bij hoekvoegen, zoals veel in sanitaire ruimten voorkomen, houdt dit in, dat de spuitmond steeds in contact moet blijven met de ondergronden, waardoor de voegkanten strak blijven. Toepassing van tape voor een strak resultaat is dan in principe ook niet nodig.

## 3 Wijze van afwerken

Nadat de kit is aangebracht wordt het oppervlak glad afgewerkt. Dit kan worden gedaan met behulp van CEBA FINISHER. Hierbij wordt het voegoppervlak + de naastliggende materialen bevochtigt met CEBA FINSIHER ( d.m.v. kwast of bloemenspuit). Afhankelijk van het voegtype kan dan als volgt worden afgewerkt:

- A**      **Vlakvolle voeg**  
m.b.v. plamuurmes natgemaakt met zeepwater.
- B**      **Terug liggende voeg**  
m.b.v. voegenhoutjes o. d. natgemaakt met zeepwater.
- C**      **Hoekvoeg**  
m.b.v. PVC pijpjes natgemaakt met zeepwater

Als zeepwater kan een oplossing van CEBA FINSIHER worden gebruikt.

Het gebruik van afwasmiddel is niet aan te bevelen, daar deze vaak toevoegingen bevatten zoals citroenzuur, glycerine etc. die de kwaliteit van kitvoeg kunnen beïnvloeden. Nadat de voegen glad zijn gemaakt kunnen deze nog met de vingers, natgemaakt met zeepwater, worden nagestreken.

### **Reiniging gereedschap:**

Zolang de kit nog vers is kan deze met een doek o.d. zo goed mogelijk worden weggenomen, waarna de laatste dunne laag met minerale terpentijn kan worden verwijderd. Uitgeharte stukken kit moeten mechanisch verwijderd worden.